

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 10-088499

(43)Date of publication of application : 07.04.1998

(51)Int.Cl. D21H 27/30

B32B 29/00

D21H 21/28

(21)Application number : 09-149325 (71)Applicant : MEAD CORP:THE

(22)Date of filing : 06.06.1997 (72)Inventor : MEHTA MAHENDRA
BROWNHILL RICHARD D
BANTJES JOHN H
STANARD WILLIAM M

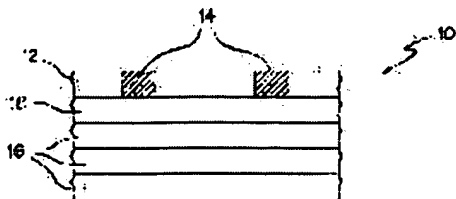
(30)Priority

Priority number : 96 659444 Priority date : 06.06.1996 Priority country : US

(54) DECORATIVE LAMINATED SHEET USING PAPER PIECE AND DECORATIVE
LAMINATED BOARD USING THE SAME

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To obtain a decorative laminated sheet rich in durability and having a multi-colored pattern by distributing plural kinds of paper pieces in a fibrous sheet, laminating the obtained decorative sheet to plural fibrous sheets, impregnating the laminate with a resin and subsequently solidifying the resin-impregnated laminate.



SOLUTION: This decorative laminated sheet 12 is obtained by regularly or irregularly distributing paper pieces 14 impregnated or not impregnated with a resin, having irregular shapes, irregular sizes and various kinds of color phases in a fibrous sheet. The fibrous sheet includes an overlaid sheet having a basis

weight of 10-50 pound/3000 square feet or a decorative sheet having a basis weight of 40-120 pound/3000 square feet, and comprises cellulose fibers, rayon fibers, polyester fibers, acrylic fibers, nylon fibers, glass fibers, ceramic fibers or their combinations, preferably bleached cellulose fibers. At least one of the decorative laminated sheet 12 is laminated to the upper surface of a laminate comprising a plurality of the fibrous sheets, impregnated with a resin, and subsequently cured to obtain the integrated decorative laminate board 10.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against
examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C): 1998,2003 Japan Patent Office

*** NOTICES ***

**JPO and NCIP are not responsible for any
damages caused by the use of this translation.**

- 1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.
- 2.**** shows the word which can not be translated.
- 3.In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] The ornament form sheet used for the laminate for an ornament characterized by having two or more slips with which the sheet which consists of an ingredient of a fiber was provided, and this sheet was distributed over the interior.

[Claim 2] The sheet according to claim 1 with which the ingredient of said fiber is characterized by being a cellulose, rayon, polyester, an acrylic, nylon, glass, ceramics, or these combination.

[Claim 3] The sheet according to claim 2 characterized by the ingredient of said fiber being bleached cellulose fiber.

[Claim 4] The sheet according to claim 1 characterized by being chosen from the group which said slip becomes from the slip which sank in resin, the slips which have not sunk in resin, or those combination.

[Claim 5] The sheet according to claim 1 characterized by forming said slip in an irregular configuration.

[Claim 6] The sheet according to claim 1 characterized by forming said slip in irregular magnitude.

[Claim 7] The sheet according to claim 1 with which said slip is characterized by having aligned in the flat surface of a sheet.

[Claim 8] The sheet according to claim 1 with which said slip is characterized by being disorderly distributed by said sheet.

[Claim 9] The sheet according to claim 1 characterized by said sheet being an overlay sheet which has the basis weight of about 10-50pound per 3000 square feet.

[Claim 10] The sheet according to claim 1 characterized by said sheet being an ornament sheet which has the basis weight of about 40-120pound per 3000 square feet.

[Claim 11] The laminate for an ornament which it is the laminate for an ornament which consists of a sheet of two or more fibers, and at least one of the sheets on top is the ornament form sheet of the fiber ingredient over which two or more slips were distributed on the whole, and is characterized by for these sheets carrying out impregnation of the laminated plastic, and hardening them.

[Claim 12] The laminate according to claim 11 with which the ingredient of a fiber is characterized by being a cellulose, rayon, polyester, an acrylic, nylon, glass, ceramics, or these combination.

[Claim 13] The laminate according to claim 12 characterized by the ingredient of said fiber being bleached cellulose fiber.

[Claim 14] The laminate according to claim 11 characterized by being chosen from the group which said slip becomes from the slip which sank in resin, the slips which have not sunk in resin, or those combination.

[Claim 15] The laminate according to claim 11 characterized by forming said slip in an

irregular configuration.

[Claim 16] The laminate according to claim 11 characterized by forming said slip in irregular magnitude.

[Claim 17] The laminate according to claim 11 with which said slip is characterized by having aligned in the flat surface of a sheet.

[Claim 18] The laminate according to claim 11 with which said slip is characterized by being disorderly distributed by said sheet.

[Claim 19] The laminate according to claim 11 characterized by said sheet containing said slip being an overlay sheet which has the basis weight of about 10-50pound per 3000 square feet.

[Claim 20] The laminate according to claim 11 characterized by said sheet containing said slip being an ornament sheet which has the basis weight of about 40-120pound per 3000 square feet.

[Claim 21] The laminate according to claim 11 characterized by for at least one of the sheets of two or more of said fibers being the overlay sheet which has the basis weight of about 10-50pound per 3000 square feet, and at least one of the sheets of two or more of said fibers being the ornament sheet which has the basis weight of about 40-120pound per 3000 square feet.

[Claim 22] The laminate according to claim 11 characterized by the sheet of said fiber being an overlay sheet which has the basis weight of about 10-50pound per 3000 square feet.

[Claim 23] The laminate according to claim 11 characterized by the sheet of said fiber being an ornament sheet which has the basis weight of about 40-120pound per 3000 square feet.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention] This invention relates to the laminate for an ornament incorporating the laminating papers for an ornament, and such papers. Furthermore, this invention relates to the laminating paper for an ornament in which the ornament sheet (decor sheet) or the overlay sheet (overlay sheet) contains the slip of the color beyond one or it at a detail so that the coloring pattern distributed irregularly may be given to a sheet.

[0002]

[Description of the Prior Art] The high pressure laminate for an ornament is laminated material which has two or more layers of the paper sheet which sank in synthetic resin

which are hardened by one or were made to rival under elevated-temperature high voltage. Conventionally, an ornament or a printing layer is a sheet which consists of high quality cellulose fiber and a filler. This sheet for an ornament piles up the transparence sheet of low basis weight well-known as an overlay sheet. Impregnation of these sheets is carried out with thermosetting resin like melamine formaldehyde, and they are collected with the cellulose ingredient of a fiber, two or more core sheets (core sheet) which generally consist of unbleached kraft paper which impregnation was carried out and was hardened with thermosetting resin like phenol-formaldehyde resin, or a body sheet (body sheet). Typically, in order to form the laminate for an ornament, 7 or the core sheet to eight pieces is hardened with an ornament sheet and an overlay sheet. However, in a low voltage process, the direct laminating of the single ornament sheet is carried out to a core sheet and a type target on a chip board (chip board).

[0003] The laminate for an ornament is an application as countertop, a chitin and the inner package side of a bathroom, a wallplate, flooring, a cabinet, a septum, and door material, and is widely used in building industry. Since the laminate for an ornament is durable and generally offers an interesting appearance rather than timber, it is reputable as a top plate of furniture especially like a table or a desk also in furniture industry. The laminate for an ornament is dramatically practical by the resistance over the low cost, shock resistance and abrasion resistance, endurance, cleanliness and its heat, ultraviolet radiation, and weak chemicals.

[0004] In preparation of plain ornament paper, typically, before a coloring agent or a pigment forms the paper with a paper-making machine, it is added by pulp. This approach is limited when manufacturing the ornament paper of Isshiki in solid color uniformly generally. The separate printing process which has the printing cylinder or plate specially prepared to each color and reinforcement till recently when a decorative design, a pattern, or the kaleidoscope effectiveness was required of an ornament sheet was required. The U.S. Pat. No. 5252378 description is indicating the manufacture approach of an ornament sheet that the color was incorporated in the fiber of an ornament sheet and of having a color pattern locally, as the pigment wrapped in the various wax capsules containing many one or characteristic pigment particles of the color beyond it, or a bead.

[0005] Inclusion of the plastics piece to ornament ingredients, such as a plastics ornament side and vinyl flooring, the piece of a foil, the colored resin particle, foil, etc. is well-known in the technical field. The U.S. Pat. No. 4699820 description and the U.S. Pat. No. 4605584 description are indicating the ornament ingredient which consists of the curl piece or metal piece of a scutellum ingredient. The U.S. Pat. No. 4126727 description is indicating the flooring structure where a chip or a wafer with pearly luster is arranged on alternating light and a dark background pattern.

[0006] To be able to manufacture cheaply, and to break up in fiber, in order to improve the appearance of the single or the multicolor pattern property that the multicolor pattern was generated namely, localized without ornamental printing in the sheet in

the step process, and to obtain the laminating paper for an ornament for ** **** and the laminates for an ornament is desired. This invention offers the laminate for an ornament using the approach and such a sheet for an ornament which prepare such a sheet for an ornament, and such a sheet for an ornament.

[0007]

[Means for Solving the Problem] This invention relates to the sheet for an ornament which has locally the field of the color offered with two or more slips. A sheet is good with an ornament sheet or an overlay sheet. Much ornament effectiveness may be offered according to distribution of a color, magnitude, a configuration, and a slip. Especially, a false marble, the granite effectiveness, effectiveness like other stones, or other ornament effectiveness can be acquired.

[0008] the laminating sheet for an ornament of this invention -- the inside of fiber -- breaking up -- ** **** -- the slip irregularly formed in the ununiformity is included. This slip is cut or cut down from the colored laminating paper for an ornament. One color or the color beyond it is used according to the effectiveness for which it asks. When a multicolor pattern is required in an ornament sheet, the slip of various colors is used. When a disorderly pattern is required in an ornament sheet, various configurations and the slip of magnitude are used. Pretreatment of laminated plastic was made, or a slip is cut or cut down from the laminating paper for an ornament which is not made. The slip which sank in resin offers the more sharp design which clarified more. On the other hand, according to the slip which has not sunk in, it becomes the design which has a softer edge.

[0009] A slip is directly added to the paper-making facility for an ornament sheet. as for this, a slip offers a single or a multicolor pattern -- as -- the inside of the fiber of ornament paper -- breaking up -- ** **** -- since it says that it becomes things, it is the important side face of this invention. With the two-dimensional property of a slip, this slip is arranged in in the flat surface of an ornament or an overlay sheet by the single tier between paper-making processes. as for a slip, it is desirable to have spread over all the sheets for an ornament from the upper part of the sheet for an ornament to the lower part of the sheet for an ornament namely, -- substantially. However, in a certain case, the slip may spread at some ornament sheets. By being arranged in the flat surface of an ornament or an overlay sheet, the effectiveness which a slip gives to ***** of laminating thickness or a front face is minimized. In addition, between activities, it separates and a slip does not fall, as long as about [not wearing a color pattern out between activities] and a sheet exists and is unhurt, since the whole sheet for an ornament is covered, and it is not only on the front face of a sheet and it is distributed.

[0010] Distribution of the slip in a Z direction makes it possible to attain three-dimension-effectiveness in the laminate for an ornament incorporating the ornament or overlay paper of this invention. If the color of the ornament sheet used in the superposition in the laminate for an ornament by building a slip into an overlay sheet is changed, many variations of a design are possible. This approach serves as an

aid which reduces an inventory of a printing pattern, and permits the flexibility of manufacture.

[0011] A laminating is carried out to other laminating sheets for an ornament so that the laminating sheet for an ornament of this invention may be used as a single sheet for the laminate for an ornament, the laminating of this sheet for an ornament may be carried out with one or the sheet beyond it or the sheet for a multilayer ornament for a laminate may be offered. Laminated plastic can penetrate freely between the slips contained in the sheet for an ornament, and it pastes it up with the laminated plastic of the slip processed beforehand so that the disorderly design pasted up good in the final laminate for an ornament may be formed.

[0012]

[Embodiment of the Invention] Drawing 1 is the schematic diagram showing the longitudinal section which the multilayer laminate for an ornament of this invention expanded. Drawing 2 is the top view of the ornament form sheet in which the decorative description of the ornament form sheet concerning this invention is shown. Drawing 3 is the schematic diagram showing the longitudinal section which other operation gestalten of the laminate for an ornament of this invention expanded.

[0013] The conventional additive may be used in order to form the laminating paper for an ornament concerning this invention other than addition of a slip. Typical furnish contains fiber, water, the slip, and the conventional additive. As for this furnish, it is desirable to have 0.5 - 3% of consistency. The amount of the slip added for the distributed fiber is to about 100% by weight, and is 10 - 40% of the weight of fiber preferably. However, it mainly depends for the exact amount of a slip on the property and the ornament effectiveness for which it asks of fiber. In order to give a desired color and color separation (color separation), as for the magnitude of a slip, it is desirable that it is the range of die length of about 0.1-10mm and 0.1-5mm width of face. When more uniform effectiveness is desired, screening of a slip is used in order to classify them into the range of various magnitude. According to the slip of the same magnitude, there is an inclination for the more uniform appearance of an ornament sheet to be generated. I hear that it is distributed disorderly and the localized characteristic pattern is obtained, and there is a special advantage of this invention, when the slip of one or more colors is used.

[0014] The add-in material used for furnish contains fillers, such as a titanium dioxide of the amount to about 80% of the amount of fiber, clay, a mica, a silica, and an alumina. Overlay contains the wear-proof grain of 0.5 - 20% of the weight of an amount additionally.

[0015] The ornament paper of this invention is made in the following procedures. the combination of the contact to the roller which the furnish containing a slip has been arranged on the continuation screen of a paper-making machine, and forcing to the filtration on a screen and the felt ingredient of absorptivity and a web heated there -- and moisture is removed as a part of standard paper-making process by passing/or a

web in heating air, microwave, or an infrared exposure. As for the basis weight of the ornament paper of this invention, it is desirable that a thing (about 10-150pound / 3000 square feet) is used, and a thing (40-120pound / 3000 square feet) is used for about 10-50pound / 3000 square feet, and an ornament sheet at an overlay sheet.

[0016] Although the slip used in this invention is cut from the paper of arbitration or it may be started, especially a convenient supply source is the ornament paper sheet to which a color may be changed. Although the laminating paper for an ornament is not necessarily so, impregnation of it may be carried out with laminated plastic. A slip embraces desired effectiveness, and is cut or cut down by a non-set, or a uniform configuration and magnitude. According to the slip of the same configuration, magnitude, and a color, as a result of incorporating them, the appearance of the sheet for an ornament as an object will become more uniform. The slip of the configuration of arbitration, such as a triangle (preferably acute triangle), a rectangle (a square is included), circular, an ellipse, and stellate, can also be used. With the specific operation gestalt, the slip is carrying out the configuration of the scale (shards) of a small triangle.

[0017] By using overlay transparent as a base sheet for a slip inclusion, the variation of many designs is possible by changing the color of the ornament used for the bottom of the overlay sheet of the laminate for an ornament, and a printing base sheet (printbase sheet). Although distribution of the slip in a sheet is typically disorderly, as for this invention, it is not out of range to use distribution of a slip which uses many slips for a certain part rather than other parts and which was adjusted, either.

[0018] Generally the laminated plastic used for formation of a laminate is used in the industrial world, and contains melamine formaldehyde, urea formaldehyde, polyester, epoxy, etc. Resin suitable for the sheet for a laminating ornament is melamine formaldehyde. laminated plastic can penetrate freely between the slips contained in ornament paper, and can set it to the laminate for an ornament as a final product -- it pasted up good -- disorderly -- again -- ** -- it pastes up with the laminated plastic of the slip pretreated so that a uniform design might be formed.

[0019] The ingredient of a fiber used in this invention so that a decorative web may be offered is continued and used in preparation of ornament paper. The ingredient of a fiber is for example, like the nature or the artificial fiber of a cellulose, rayon, polyester, an acrylic, nylon, glass, a ceramic, or other arbitration, or those combination. As for fiber, it is desirable that it is cellulose fiber obtained from the mixture of bleached hard wood kraft pulp, bleached softwood kraft pulp, or cotton linter pulp.

[0020] As shown in drawing 1 - drawing 3 , the ornament form of this invention may be used in order to manufacture the laminate for an ornament generally shown with the sign 10. As shown in drawing 1 , have the slip 14 of the ornament form sheet 12 mostly scattered all over breadth and its whole over the whole. the ornament form sheet 12 -- preferably an ornament sheet or an overlay sheet A laminating is carried out in order to offer the sheet for a multilayer ornament for the laminate 10 for an ornament, the sheet, for example, the core sheet, beyond one generally shown with the sign 16, or it. Or it

shall be laminating similar to other sheets for an ornament generally shown with the sign 18, for example, a white ornament sheet, the sheet for a multicolor ornament, or this. As shown in drawing 3, the ornament form of this invention that has the slip 14 of the ornament form sheet 12 mostly scattered all over the whole at breadth and its whole may be used like the case in the low voltage process which turns a direct laminating up as a single top-face ornament paper sheet 12 for laminate 10' for an ornament, although the ornament form sheet 12 is similar to a chip board 20 and these other. An ornament sheet may be used in a continuation application of pressure laminating process.

[0021] Since this invention is further expressed to a detail, the following examples are given. However, the applicant does not limit this invention to the specific procedure and specific product which were shown in these detailed examples.

[0022] < -- Example 1 > -- the sample of three different ornament papers is the ornament sheet (C) by which the paper (A) in which it filled up with the organic substance of brown cut by the wafer (piece) of an irregular configuration as follows, the overlay sheet (B) with which it does not fill up with brown, and gray resin were pretreated.

[0023] Three different sheets for an ornament were prepared (samples 1, 2, and 3). The sample 1 was prepared by adding 6% of A, and 1% of B to overlay hand sheet furnish (overlay handsheet furnish) with the basis weight of 30pound to the weight of pulp. The sample 2 added 2.2% of B with the basis weight of 30pound on the transparent overlay hand sheet, and was prepared by supplying to a blender for 1 minute. The sample 3 was prepared by adding 20% of C on a transparent overlay hand sheet with the basis weight of 30pound. The overlay hand sheet consists of 95% of bleached hard wood Kraft and 5% of bleached hard wood sulfite.

[0024] The laminate for an ornament was prepared by using each overlay sheet. The laminate which used these overlay sheets on the monochrome ornament sheet, and was prepared showed a three-dimension appearance, disorderly distribution of a slip and exfoliation of a slip, or the ineffective satisfying ornament effectiveness of a surface crack.

[0025] < -- Example 2 > -- the ornament paper pretreated by blue and black resin was chopped up by irregular magnitude and an irregular configuration by the home chopper. These slips were added after that by the standard overlay sheet furnish which consists of 2% of titanium dioxide, and the mixture was formed in the hand sheet with a basis weight of 30pound. The overlay hand sheet consists of 95% of bleached hard wood Kraft and 5% of bleached hard wood sulfite. The addition rates of a slip are the 110% slip which is as follows (weight % which made solid pulp 100%), 220% color slip, and 330% color slip.

[0026] The laminate for an ornament was prepared after that using said overlay sheet. The laminate on a gray ornament sheet showed the ineffective ornament effectiveness by interesting disorderly three dimension distribution of exfoliation of a slip or a surface crack.

[0027] By explaining this invention to a detail and referring to that suitable operation gestalt, it is the range which does not deviate from the range of this invention set to the claim, and it is clear for various amelioration and deformation to be possible.

DESCRIPTION OF DRAWINGS

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1] It is the schematic diagram showing the longitudinal section which the ornament multilayer laminate of this invention is large, and was expanded.

[Drawing 2] It is the top view of the ornament paper sheet in which the decorative description of the ornament paper sheet concerning this invention is shown.

[Drawing 3] It is the schematic diagram showing the longitudinal section which other operation gestalten of the laminate for an ornament of this invention are large, and was expanded.

[Description of Notations]

10 10' Laminate for an ornament

12 Ornament Form Sheet

14 Slip

16 Core Sheet

18 Sheet for Ornament

20 Chip Board

[Translation done.]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平9-149325

(43) 公開日 平成9年(1997)6月6日

(51) Int.Cl. ⁶	識別記号	序内整理番号	F I	技術表示箇所
H 0 4 N	5/44		H 0 4 N	5/44 A
	5/00			5/00 A
	5/445			5/445 Z
	5/92		H 0 4 Q	9/00 3 0 1 E
	5/93		H 0 4 N	5/92 H
審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 9 頁) 最終頁に続く				

(21) 出願番号 特願平7-302642

(22) 出願日 平成7年(1995)11月21日

(71) 出願人 000002185

ソニー株式会社

東京都品川区北品川6丁目7番35号

(72) 発明者 石垣 正憲

東京都品川区北品川6丁目7番35号 ソニー株式会社内

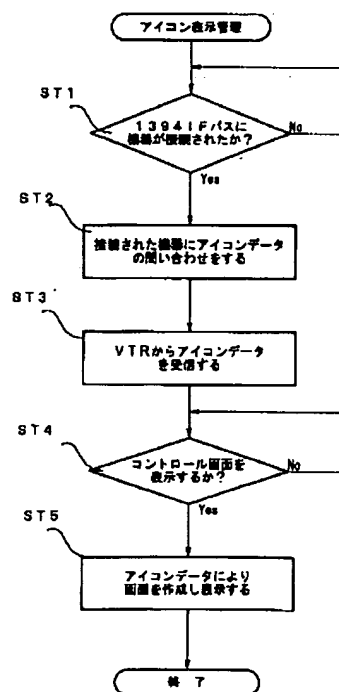
(74) 代理人 弁理士 佐々木 功 (外1名)

(54) 【発明の名称】 グラフィック表示データ分散型AVシステム

(57) 【要約】

【課題】複数のAV機器を接続して構成したAVシステムにおいて、各AV機器独特のグラフィック表示を行うことができ、表示とAV機器との齟齬がなく、AV機器の異常を知らせるグラフィック表示を行うことができるグラフィックデータ分散型AVシステムを提供する。

【解決手段】各AV機器は独自のグラフィック表示データを自ら格納し、グラフィック表示機能を持つAV機器(コントローラ)からの要求によりグラフィック表示データをコントローラへ送信するようにすると共に、AV機器間の接続は、IEEE1394規格等のデジタルインターフェイスのように、各AV機器が切り換え接続無しで他のAV機器と双方向パケット通信方式で均等な通信機会を周期的に与えられるシリアルバスで接続する。



(2)

1

【特許請求の範囲】

【請求項 1】画面上に映像の他にグラフィックな表示を可能にしたテレビジョン受像機と、

該テレビジョン受像機に複数のＡＶ機器を、デジタルインターフェイスを介して接続したＡＶシステムであって、前記テレビジョン受像機に接続されている前記ＡＶ機器は、独自のグラフィック表示データを、前記テレビジョン受像機の要求に応じて前記テレビジョン受像機に転送するようにしたことを特徴とするグラフィック表示データ分散型ＡＶシステム。

【請求項 2】前記デジタルインターフェイスは、IEEE 1394 規格に準拠し、前記複数のＡＶ機器をデジタイゼーションに接続し、且つパケット方式で双方向通信可能であって接続されている各ＡＶ機器に均等な通信時間を周期的に与えるようにしたことを特徴とする請求項 1 に記載のグラフィック表示データ分散型ＡＶシステム。

【請求項 3】前記グラフィック表示データは、アイコン、グラフィックデータ、マーク、文字からなる請求項 1 に記載のグラフィック表示データ分散型ＡＶシステム。

【請求項 4】前記テレビジョン受像機に設けてあるデジタルインターフェイスには、前記接続されているＡＶ機器の表示に必要なデータを問い合わせる機能と、前記ＡＶ機器からのグラフィック表示データに基づいた表示画面を制御する機能とを有することを特徴とする請求項 1 に記載のグラフィック表示データ分散型ＡＶシステム。

【請求項 5】前記ＡＶ機器には、グラフィック表示データを蓄える記録媒体と、前記テレビジョン受像機のデジタルインターフェイスからのグラフィック表示データの問い合わせに対して適切なグラフィック表示データを選択する機能を備えたことを特徴とする請求項 1 に記載のグラフィック表示データ分散型ＡＶシステム。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、グラフィック表示データ、即ち、使用者の操作を援助するために、表示画面に表示されるアイコン、グラフィック、文字等による情報そのもの又はこの情報を表示させる GUI (Graphic User Interface) 機能を有するテレビジョン受像機を含む複数のＡＶ機器を相互にデジタルインターフェイスでデジタイゼーション接続して構成されたＡＶシステムに関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来、1 台の GUI によるグラフィック表示可能なテレビジョン受像機に複数台のビデオテープレコーダを放射状に接続し、リモコンを操作してテレビジョン受像機の表示画面上に各ビデオテープレコーダに関する情報をアイコン等で表示させ、このアイコン等を選択操作することにより各ビデオテープレコーダをテ

2

レジョン受像機側で集中的に操作することができるようにしたＡＶシステムが存在している。

【0003】このようなＡＶシステムにおいて、あるビデオテープレコーダを操作しようとする場合は、複数のビデオテープレコーダの中から操作対象ビデオテープレコーダを選択する操作と、選択したビデオテープレコーダに実行させる機能（録音、再生、停止、巻き戻し等）を選択する操作の二つの選択操作が必要である。

【0004】上記従来ＡＶシステムは、上記二つの選択操作をテレビジョン受像機の画面上でカーソルによる連続 2 タッチにより完了するようにしたものであり、そのため、テレビジョン受像機は、各ＡＶ機器に関するグラフィック表示データをテーブル形式でメモリに記憶している。

【0005】テレビジョン受像機は、使用者が操作するリモコンから所定のビデオテープレコーダに対する操作要求を受け取ると、画面上のこのビデオテープレコーダに 1 対 1 で対応付けられた位置にコントロールウィンドウを開き、このコントロールウィンドウの中に各種機能を示す複数の機能ボタンを表示する。使用者は、表示されている機能ボタンをカーソルで指示することによってビデオテープレコーダにその機能を実行させるようになっている。

【0006】この場合、コントロールウィンドウは、下記の周知の要領で通常の映像と重複表示される。

(1) 予め、テレビジョン受像機の制御部（通常のマイコンで構成されている）の ROM には、各ビデオテープレコーダに対応するコントロールウィンドウのデザインデータとフォントデータとが格納されている。

【0007】(2) 制御部は、リモコンの指示を受けると、まず、ROM に格納されているコントロールウィンドウのデザインデータをビデオ RAM へ転送する。すると、ビデオ RAM は、上記デザインデータを、このビデオテープレコーダのコントロールウィンドウに割り当てられた表示領域に相当する記憶領域に格納する。

【0008】(3) 次に、ROM に格納されているフォントデータがビデオ RAM へ転送される。このフォントデータは、コントロールウィンドウの各機能ボタンに相当するデータ位置に挿入される。このようにしてビデオ RAM 上に形成されたコントロールウィンドウを表す 1 フレームの映像データが形成される。この時、ビデオ RAM のメモリ領域の内コントロールウィンドウ以外は空白である。

【0009】(4) つぎに、上記コントロールウィンドウを表す映像データは、映像信号マージ部において、チューナーからの通常の映像信号と混合され、最終的に CRT に表示される映像が完成する。

(5) 複数のコントロールウィンドウを表示させたい場合には、上記の過程をコントロールウィンドウの数だけ実行する。

(3)

3

【0010】さて、上記AVシステムが、例えば、テレビジョン受像機に放射状に4台のビデオテープレコーダVTR (A) ~ (D) が接続されて構成されている場合の操作について説明すると、例えばビデオテープレコーダVTR (A) に再生動作を行わせる場合はGUIを用いて下記のように操作する。

【0011】(1) テレビジョン受像機の制御部は、複数のビデオテープレコーダと接続されている各コントロールケーブルについて、ビデオテープレコーダが接続されている否かをチェックし、接続されているビデオテープレコーダについて機種を調べ、これを、RAM上の機種テーブルに登録する。コントロールケーブルにビデオテープレコーダが接続されていないならば、機種テーブルにその旨を登録する。ウィンドウデザインデータは機種毎に統一されており、上記機種登録により各ビデオテープレコーダに対応するウィンドウデザインデータが確定することになる。

【0012】(2) つぎに、リモコンを用いてメニュー表示を指定すると、CRT画面上の4箇所にビデオテープレコーダVTR (A) ~ (D) に対応する4個のアイコンが表示されると共にカーソルが表示される。なお、アイコンは通常の画像を妨げないように透明性を持つようにしてある。

【0013】(3) ビデオテープレコーダVTR (A) に対応するアイコンをカーソルで指定する(クリック)と、このアイコンの位置にビデオテープレコーダVTR (A) に対応するコントロールウィンドウが表示される。なお、各コントロールウィンドウ内に表示される機能ボタンの種類、数、レイアウトは、ビデオテープレコーダVTRの機種によって異なり、それによって、各ビデオテープレコーダの機種が明瞭に識別することができるようになっている。

【0014】(4) そこで、例えば、ビデオテープレコーダVTR (A) のコントロールウィンドウ内の「Play」ボタンを押すと、テレビジョン受像機からビデオテープレコーダVTR (A) に対して再生動作を起動するコマンドが送られ、同時に、テレビジョン受像機のビデオ入力をビデオテープレコーダVTR (A) からの出力に切り換えるように指示するコマンドが発行される。その結果、ビデオテープレコーダVTR (A) の再生動作が開始されると共に、ビデオテープレコーダVTR (A) の出力がテレビジョン受像機に入力し、CRTの画面にビデオテープレコーダVTR (A) の再生画像が表示されることになる。

【0015】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、従来のAVシステムにおいては、グラフィック表示データは、全てテレビジョン受像機内に集中的に格納されており、かつ、入力端子と固定的に対応付けられているため下記のような問題点があった。

4

【0016】(1) 予め登録されているAV機器以外は表示することができないため、新しいAV機器の表示には対応することはできない。

(2) 実際に接続されているAV機器と表示とが異なる場合がある。

(3) AV機器に故障が発生した時、テレビジョン受像機が記憶しているエラー表示以外は表示することができない。

【0017】従って、本発明は、上記問題点を解消するため、各AV機器がグラフィック表示データを分散保持し、テレビジョン受像機からの要求によりグラフィック表示データを送信し、テレビジョン受像機は、要求に対する応答のみをグラフィック表示するようにしたグラフィックデータ分散型AVシステムに課題を有する。

【0018】

【課題を解決するための手段】上記課題を解決するためには、各AV機器でグラフィック表示データを分散所有することと共に、各AV機器とテレビジョン受像機との接続方式は、固定的でなく、しかも切り換え接続が不要で、双方向通信可能で、各AV機器とテレビジョン受像機との通信に均等で周期的な送信時間が割り当てられることが必要である。

【0019】従って、本発明に係るグラフィックデータ分散型AVシステムは、グラフィック表示可能なテレビジョン受像機と、独自のグラフィック表示データを自ら格納しテレビジョン受像機の要求に応じてグラフィック表示データを送信する複数のAV機器と、接続されているAV機器を、各AV機器が他のAV機器と接続切り換え無しでパケット方式で双方向通信可能であり、かつ、各AV機器に均等な通信時間を周期的に与えるように相互に接続するデジタルインターフェイスとを具備する。

【0020】又、テレビジョン受像機に設けてあるデジタルインターフェイスには、接続されているAV機器の表示に必要なデータを問い合わせる機能と、AV機器からのグラフィック表示データに基づいた表示画面を制御する機能とを有し、AV機器には、グラフィック表示データを蓄える記録媒体と、テレビジョン受像機のデジタルインターフェイスからのグラフィック表示データの問い合わせに対して適切なグラフィック表示データを選択する機能を有するグラフィック表示分散型AVシステムである。

【0021】また、前記デジタルインターフェイスは、IEEE1394規格等のように、全AV機器を挿脱自由なディジーチェーン接続で接続可能なシリアルバスで構成されている。

【0022】上記構成によるグラフィックデータ分散型AVシステムは、グラフィック表示データをテレビジョン受像機に集中的に保管せず各AV機器で保管しておき、テレビジョン受像機からの表示要求に応じて出力す

50

(4)

5

るようにしたから、各AV機器独自のグラフィックを表示することができ、テレビジョン受像機に確実に接続されたAV機器のみのグラフィックが表示され、新しい機種種のAV機器についてもグラフィック表示を行うことができ、更に、AV機器の操作説明、自己診断、異常時のエラー表示等も行うことができる。

【0023】

【発明の実施の形態】本発明に係るグラフィックデータ分散型AVシステムの望ましい実施の形態は、図1に示すように、グラフィック表示機能を持つテレビジョン受像機（コントローラAVC及びテレビジョン受像機TV）に多種多数のAV機器を、IEEE1394規格のデジタルインターフェイス（以下1394IFと記載する）で接続して構成されている。

【0024】ここで1394IFについて説明しておく。1394IFは、テレビジョン受像機に複数のAV機器をディジーチェーン接続で挿脱自在に接続することが可能な所謂シリアルバスであって、どのAV機器にも切り換え接続回路はなく、各AV機器は任意の他AV機器との間で、パケット方式の双方向通信を均等にかつ周期的に割り当てられる通信時間で行うことができる。

【0025】テレビジョン受像機及び各AV機器は1394IFのノードを形成している。各AV機器の接続は、ループを形成しない限り任意であり、一つのノードから複数のブランチを出すこともできる。

【0026】図1においては、テレビジョン受像機TVと、コントローラAVCと、デジタルビデオレコーダVCRと、デジタルビデオディスクDVDと、ゲーム機Gと、電話機TELと、ファックスFAXと、音楽ディスク交換機MDCと、デジタルオーディオテープレコーダDATと、コンパクトディスク交換機CDCと、プリンタPと、赤外線装置IRUとがシリーズに接続されている。

【0027】AV機器の位置又は接続順序は固定的なものではなく、その位置を入れ替えても各AV機器のIDが更新されるだけで動作上何ら変化はない。例えば、図1ではテレビジョン受像機TV→コントローラAVC→デジタルビデオレコーダVCRの順に接続されているが、これをコントローラAVC→テレビジョン受像機TV→デジタルビデオレコーダVCRの順に変えても、デジタルビデオレコーダVCR→コントローラAVC→テレビジョン受像機TVの順に変えても何ら変わりはない。

【0028】コントローラAVCとテレビジョン受像機TVとをグラフィック表示可能な1個のAV機器と見做してもよい。

【0029】1394IFは、6芯ケーブルと、ケーブルの両端に接続された同一のコネクタと、各コネクタに接続されたLSI化された物理層と、物理層と接続されたLSI化されたリンク層と、リンク層と接続されたト

6

ランザクション層とからなる。トランザクション層はファームウェアからなる。

【0030】ケーブルは、3対のシールド線からなる。その内の2対はデータ線とストロブ線とであってデータ転送に使用され、他の1対は電源線として使用される。従って、電源が落ちている機器でも、信号をバイパスさせることができるから、電源が落ちている機器より先の機器に信号を送ることができるようになっている。

【0031】コネクタにはトランシーバを内蔵しており、このトランシーバとケーブルとでリビータを形成している。物理層の一端は上記ケーブルと接続され、他端はリンク層と接続されている。物理層は、ケーブルから入力した電気信号を符号化してリンク層へ送ると共に、リンク層から受け取ったコードデータを電気信号に復号化してケーブルへ送出する。物理層はまた、後述のバスアービトレーション等を行う。

【0032】リンク層は、物理層で符号化されたデータに基づきパケットを作成しトランザクション層へ送信すると共に、トランザクション層から受け取ったパケットを解読する。また、リンク層は、パケットの転送サイクルの制御を行う。

【0033】上記のように構成された1394IFは、下記の特徴を有する。

(1) AV機器間の接続はシリアルであるから、全AV機器は、切り換え接続なしで他のAV機器と通信することができる。

(2) AVシステム内のAV機器は固定化されておらず、コネクタを挿抜することによりAVシステム内の任意の位置に自由に追加または削除することができる。この時、各AV機器のIDは自動的に再設定される。

【0034】(3) 特定のAV機器がシリアルバスを独占しないようにするためのバスアービトレーション（調停）機能を持っている。これは、データをパケット単位で転送するもので、パケット長は最大512バイト（100Mビット/秒の転送速度の場合は約40μ秒に相当する）に制限している。各AV機器は、指定されているノード番号の順に、夫々の割当て時間だけパケット送信を行う。

【0035】(4) パケットは、常に一定の時間間隔で、リンク層から送出されその転送が終了するまでは他のパケットの転送はできないようになっている。各AV機器はパケットを受け取ったら自分に必要なデータであるかどうかを判断し、その判断結果に基づき処理又は無視する。

【0036】(5) パケットには普通のパケットと、優先度が高い緊急パケットと、更に優先度が高い後述のアイソクロナスパケットとがある。

(6) ケーブルは細く、コネクタは小型であるからケーブルの引き回しやコネクタの着脱が容易である。また、コストが安い。

(5)

7

【0037】(7) 信号の転送速度が従来のシリアル転送に比して速い。これは、信号を1対のデータ線と1対のストロブ線とを用いてシリアル転送(1ビットずつの転送)で送り、「データ線又はストロブ線のどちらかの電位が変化した時に、データ線のデータを読み取る」という規則に従うDSリンク方式により読み取るからである。このDSリンク方式は、データ線の電位の時間的な揺れに対応するものである。これにより、従来のシリアル転送(例えばRS232C)のようなスタートビットとストップビットを8ビット置きに挿入する必要がなくなり、転送速度が向上する。

【0038】以下、グラフィック表示制御について、コントローラAVCとテレビジョン受像機TVとデジタルビデオレコーダVCRとの関係を例に挙げて説明する。

【0039】1. コントローラAVCの構成

コントローラAVCは、図2に示すように、CPU1と、CPU1のデータバス2と、データバス2に夫々接続されたVRAM3、EEPROM4、1394IF部5、RAM6、ROM7と、VRAM3と接続されたディスプレイコントローラ8と、ディスプレイコントローラ8の出力と1394IF部5の出力とを入力とするセクタ9と、セクタ9とテレビジョン受像機TVとの間に介在する1394IF部10とから構成されている。

【0040】CPU1は、GUIを駆動させるグラフィック表示プログラムを実行することにより、AVシステム全体のグラフィック表示を制御する。データバス2はCPU1に入出力するデータの通路を形成する。VRAM3は、1画面分のグラフィック映像を記憶するメモリである。EEPROM4は、各AV機器からおくられてきたアイコンデータ等を格納する。

【0041】1394IF部5は、コントローラAVCとデジタルビデオレコーダVCRとを接続する1394IFのコントローラAVC側入出力ポートを形成している。RAM6は、CPU1がプログラムを実行する時の作業用メモリである。ROM7は、プログラム、フォント、基本的グラフィック、アイコン等の固定データを格納する。

【0042】ディスプレイコントローラ8は、VRAM3に格納されている画素データを順次読出し、セクタ9へ出力する。セクタ9は、デジタルビデオレコーダVCRから1394IF部5を介して入力する映像信号と、ディスプレイコントローラ8から出力される映像信号とを重畳するか又はいずれか単独で出力する。

【0043】1394IF部10は、コントローラAVCとテレビジョン受像機TVとを接続する1394IFのコントローラAVC側入出力ポートを形成している。

【0044】2. デジタルビデオレコーダVCRの構成

8

デジタルビデオレコーダVCRは、図3に示すように、CPU11と、CPU11に接続されたデータバス12と、データバス12に夫々接続された、1394IF部13、RAM14、ROM15、ビデオ・オーディオ信号再生ブロック16とから構成されている。

【0045】CPU11は、ROM15に記憶されているプログラムを実行することにより、1394IFを通じて入力するコントローラAVCからの制御信号に応答して、ROM15に格納してあるグラフィック表示データを1394IFを介してコントローラAVCへ送信するための動作全般を制御する。

【0046】データバス12は、CPU11がプログラムを実行する場合のデータの通路を形成している。1394IF部13は、コントローラAVCとデジタルビデオレコーダVCRとを接続する1394IFのデジタルビデオレコーダVCR側I/Oポートを形成する。

【0047】RAM14は、CPU11のプログラム実行作業メモリである。ROM15は、プログラムと、デジタルビデオレコーダVCR固有のアイコン、エラーメッセージ等の固定データを格納する読出し専用メモリである。

【0048】ビデオ・オーディオ信号再生ブロック16は、ビデオテープ等の記録媒体に記録されている映像信号及び音声信号を再生するための全回路をまとめて示したものである。ビデオ・オーディオ信号再生ブロック16は、CPU11の制御の下で、再生動作を行い、読み出された映像/音声信号を1394IF部13へ出力する。

【0049】1394IF部13は、コントローラAVCからの制御信号をデータバス12を介してCPU11へ送り込むと共に、ビデオ・オーディオ信号再生ブロック16からの再生出力信号をコントローラAVCへ送出する機能を有する。

【0050】3. グラフィック表示管理

図1に示すAVシステムにおいては、1394IFのシリアルバスに新規にAV機器が接続されると、コントローラAVCはそれを検知し、AVシステム内の全AV機器のIDを更新するようになっている。

【0051】この時のコントローラAVCのCPU1が実行するグラフィック表示制御動作を図4に流れ図で示す。図4において、CPU1はステップST1で新たにデジタルビデオレコーダVCRが接続されたことを検知すると、ステップST2へ進み、その新たに接続されたデジタルビデオレコーダVCRに対して1394IF部5及び1394IFを通じてグラフィック表示データ(アイコンデータ)を問い合わせ、応答があるまで待機する。

【0052】一方、ステップST3で、デジタルビデオレコーダVCRのCPU11は、上記問い合わせを1394IF部13を介して受信すると、ROM15に格

(6)

9

納してあるアイコンデータを読み出し、1394IF部13と1394IFを介してコントローラAVCへ送信する。

【0053】コントローラAVCのCPU1はステップST4において、上記アイコンデータを1394IF部5を介して受信し、コントロール画面を表示するための要件が整っていることを判断すると、ステップST5へ進み、受信したデジタルビデオレコーダVCRの外観を示す絵、機種を示す記号等のアイコンデータをVRAM3上に配列することにより、コントロール画面の映像を作成し、ディスプレイコントローラ8を介してセクタ9へ送る。

【0054】セクタ9は、このコントロール画面の映像と通常の映像とを重畳して1394IF部10を介してテレビジョン受像機TVへ送る。すると、例えば、図5に示すように、通常の映像の中に、接続されたAV機器の機種を示す記号、外観を示すグラフィック、型式を示す文字等がスーパーインポーズされてテレビジョン受像機TVの画面に表示される。

【0055】図6は、デジタルビデオレコーダVCR操作作用の複数の機能ボタンを表すアイコンの表示例を示す。これらの複数の機能ボタンの内の一つをポインティングリモコンを用いてカーソル17で選択することにより、その機能ボタンに対応する動作が実行される。

【0056】なお、AVシステムには、当然、図示していないリモコンと、リモコンからの赤外線信号を受光してコントローラAVCに転送する赤外線受光装置が含まれるが、これらはコントローラAVCの一部として構成してもよいし、単独の装置としてシリアルバスに接続してもよいし、あるいは、テレビジョン受像機TVの一部として1394IFを介してコントローラAVCと通信するように構成してもよい。

【0057】

【発明の効果】以上説明したように、本発明に係るグラフィックデータ分散型AVシステムは、各AV機器に独自のグラフィック表示データを保管させ、必要時に、グラフィック表示機能を持つAV機器へ送るようにしたので、下記の効果を奏する。

【0058】(1) AVシステム内に実際に接続されているAV機器から直接グラフィック表示データを貰い、それを表示するので、表示と実際に接続されたAV機器とが異なるということは起こらない。

(2) AV機器毎にグラフィック表示データを持つから、同一カテゴリーのAV機器でも機種毎に独特のグラフィック表示をすることができ、識別し易くなると言う効果がある。

【0059】(3) 新しいAV機器でもシリアルバスの任意の位置に自由に接続可能であるから、AVシステムにコントローラを接続した時期より後にできた新しいA

10

V機器でもグラフィック表示を行うことができるから操作に便利である。

(4) AV機器の異常時のエラー表示を詳細にグラフィック表示が可能となり機能性を向上させることができると言う効果がある。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係るグラフィックデータ分散型AVシステムの実施の形態を示すブロック図である。

【図2】図1におけるコントローラAVCの構成を示すブロック図である。

【図3】図1におけるデジタルビデオレコーダVCRの構成を示すブロック図である。

【図4】コントローラAVCのグラフィック表示管理を示す流れ図である。

【図5】グラフィック表示画面の一例を示す説明図である。

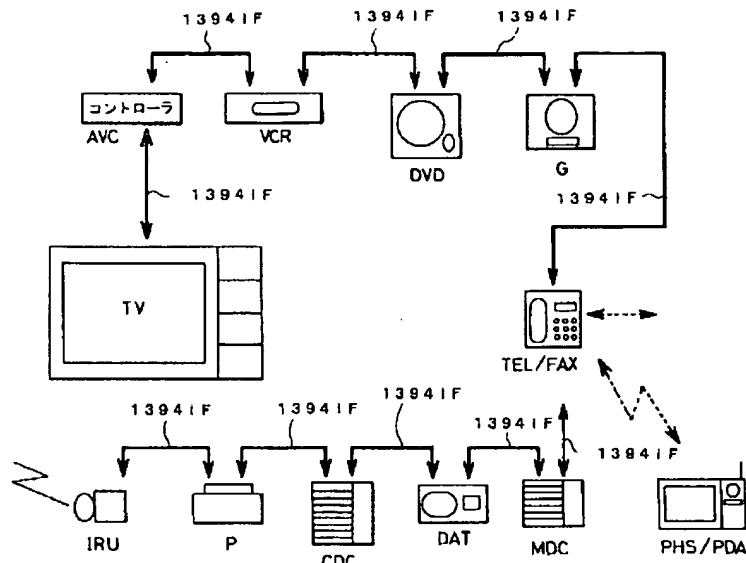
【図6】グラフィック表示画面の一例を示す説明図である。

【符号の説明】

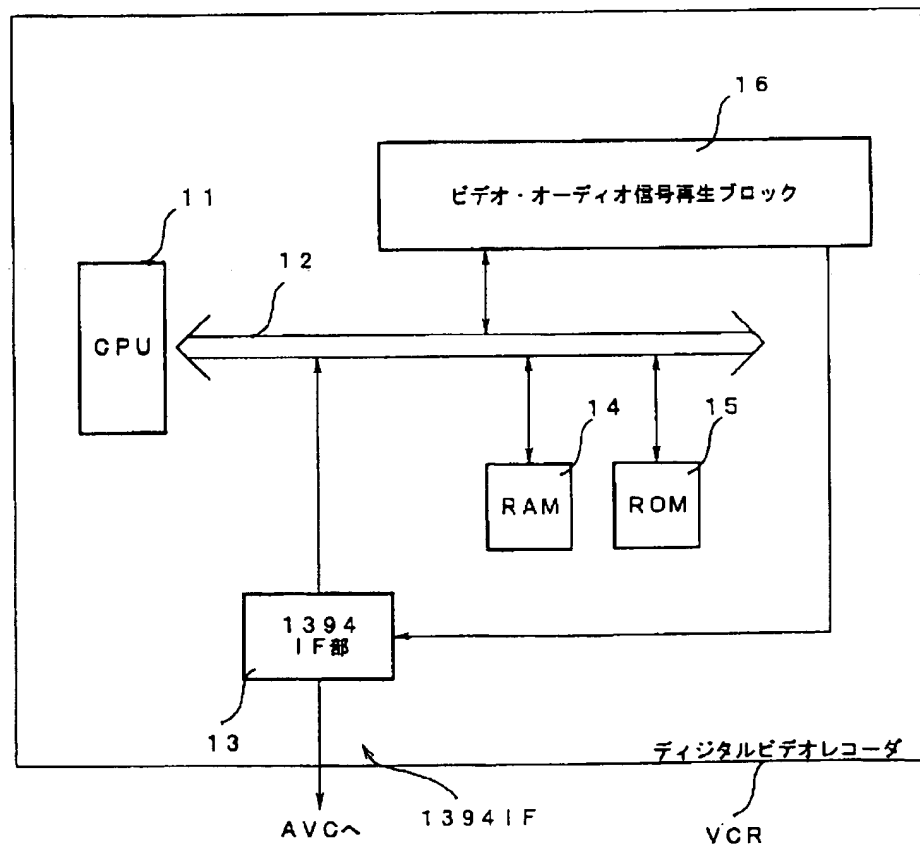
- | | |
|--------|------------------------|
| 1 | CPU |
| 2 | データバス |
| 3 | VRAM |
| 4 | EEPROM |
| 5 | 1394IF部 |
| 6 | RAM |
| 7 | ROM |
| 8 | ディスプレイコントローラ |
| 9 | セクタ |
| 10 | 1394IF部 |
| 11 | CPU |
| 12 | データバス |
| 13 | 1394IF部 |
| 14 | RAM |
| 15 | ROM |
| 16 | ビデオ・オーディオ信号再生ブロック |
| 17 | カーソル |
| 1394IF | IEEE1394規格デジタルインターフェイス |
| TV | テレビジョン受像機 |
| VCR | デジタルビデオレコーダ |
| DVD | デジタルビデオディスク |
| G | ゲーム機 |
| TEL | 電話機 |
| FAX | ファックス |
| MDC | 音楽ディスク交換機 |
| DAT | デジタルオーディオテープレコーダ |
| CDC | コンパクトディスク交換機 |
| P | プリンタ |
| IRU | 赤外線装置 |

(7)

【図1】

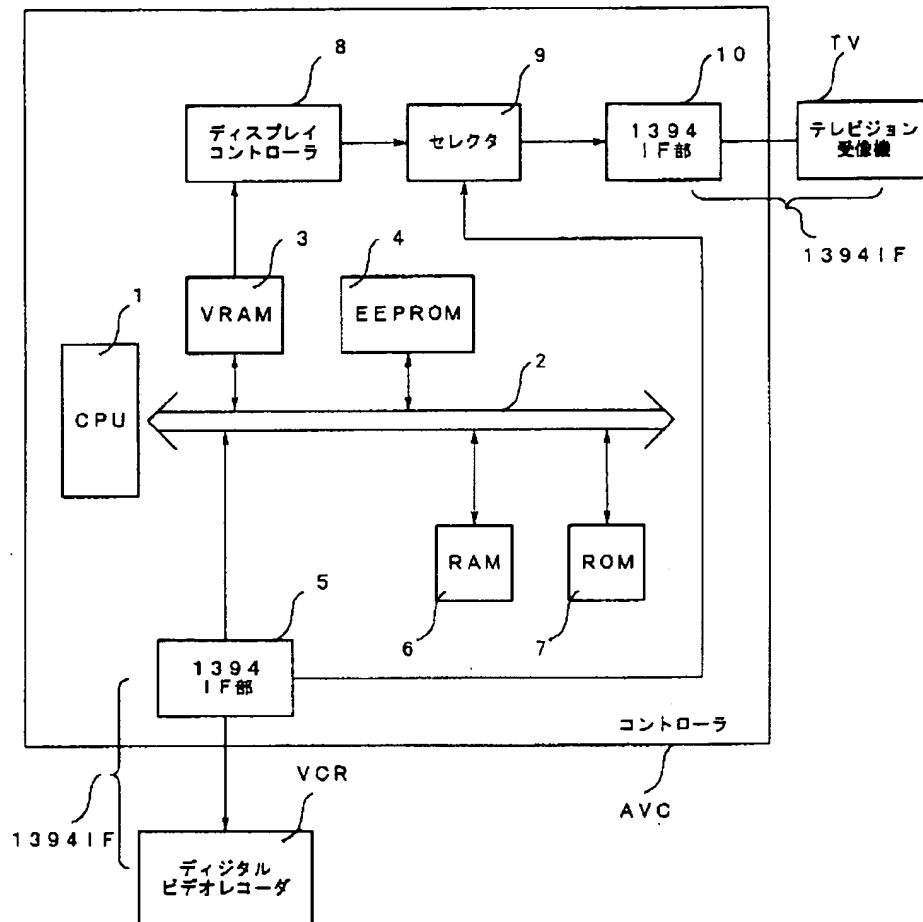


【図3】

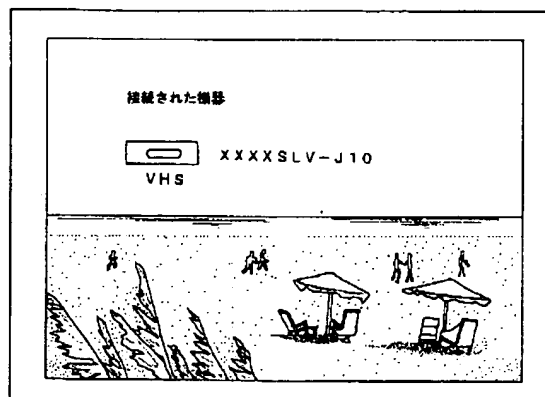


(8)

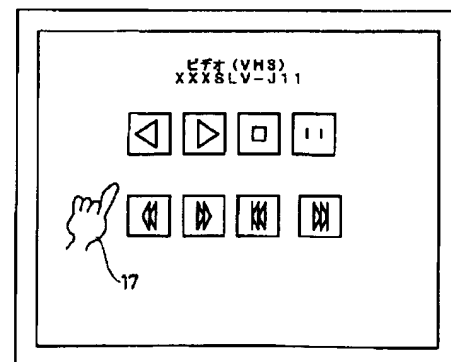
【図 2】



【図 5】

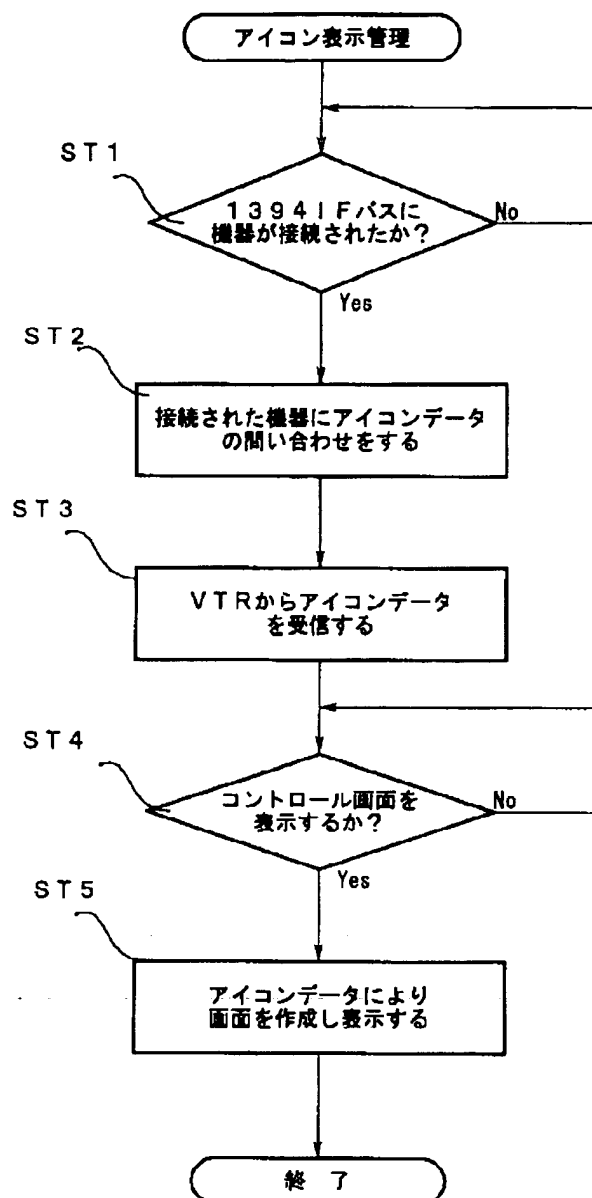


【図 6】



(9)

【図 4】



フロントページの続き

(51)Int. Cl. 6

H 0 4 Q 9/00

識別記号

3 0 1

庁内整理番号

F I

H 0 4 N 5/93

技術表示箇所

E

BEST AVAILABLE COPY